

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 61-223101

(43)Date of publication of application : 03.10.1986

(51)Int.Cl.

B22F 1/00
// C22C 33/02
H01F 1/20

(21)Application number : 60-066127

(71)Applicant : KOBE STEEL LTD

(22)Date of filing : 28.03.1985

(72)Inventor : SAKUMA HITOSHI
SATO MASAOKI
SHIMODA MASAHIRO
YAMAGAMI TORU
YOROZUDO HIROMUNE
HORISHITA HIROMICHI**(54) ATOMIZED IRON POWDER FOR GREEN COMPACT MAGNETIC POWDER AND PRODUCTION THEREOF****(57)Abstract:**

PURPOSE: To produce atomized iron powder for a green compact magnetic material having the magnetic characteristics equal to or better than the magnetic characteristics of electrolytic iron powder by subjecting pure atomized iron powder to plastic deformation to be made into the flat shape having specific apparent density and particle thickness then subjecting the same to an annealing treatment.

CONSTITUTION: The atomized iron powder having the compsn. consisting, by weight %, of $\leq 0.01\%$ C, $\leq 0.03\%$ Si, $\leq 0.25\%$ Mn, $\leq 0.020\%$ P, S, $\leq 0.05\%$ Cu, Ni, Cr, $\leq 0.25\%$ $\Sigma(\text{O})$ and $\leq 0.005\%$ $\Sigma(\text{N})$ is subjected to the plastic deformation by a ball mill, rod mill, etc. to form the flat iron powder having the following characteristics: The atomized iron powder of which the apparent density is $2.0\text{W}3.0\text{g/cm}^3$ composite grain size and $2.0\text{W}3.2\text{g/cm}^3$ single grain size each, the thickness is as flat as $5\text{W}70\mu$, the grain size distribution is $>99\%$ 42 mesh pass and $>85\%$ 60 mesh pass, the green density when molded under 5 tons/cm^2 is $>6.95\text{g/cm}^3$ and the ferrite grain size is <6 is subjected to reduction annealing at $850\text{W}1,100^\circ\text{C}$. The raw material iron powder which has the excellent magnetic characteristics equal to or better than the magnetic characteristics of the electrolytic iron powder and is used for the green compact magnetic material for a high-frequency reactor is thus obtd.

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭61-223101

⑬ Int. Cl.⁴

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和61年(1986)10月3日

B 22 F 1/00
// C 22 C 33/02
H 01 F 1/20

7511-4K

7511-4K

7354-5E

審査請求 未請求 発明の数 2 (全9頁)

⑮ 発明の名称 圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉およびその製造法

⑯ 特 願 昭60-66127

⑰ 出 願 昭60(1985)3月28日

⑱ 発 明 者	佐 久 間	均	神戸市垂水区猿ヶ丘6丁目3番15号
⑱ 発 明 者	佐 藤	正 昭	兵庫県加古郡稲美町国安973の6
⑱ 発 明 者	下 田	政 博	神戸市西区北山台2丁目12番8号
⑱ 発 明 者	山 上	徹	神戸市須磨区北落合3丁目12番5号
⑱ 発 明 者	萬 戸	博 宗	神戸市北区南五葉5丁目9番23号
⑱ 発 明 者	堀 下	浩 道	生駒市鹿ノ台東3丁目7番12号
⑲ 出 願 人	株式会社神戸製鋼所		神戸市中央区脇浜町1丁目3番18号
⑳ 代 理 人	弁理士 安田 敏雄		

明 細 書

1. 発明の名称

圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉およびその製造法

2. 特許請求の範囲

1. 化学組成が重量%で C ≤ 0.01、Si ≤ 0.03、Mn ≤ 0.25、P、S ≤ 0.02、Cu、Ni、Cr ≤ 0.05、Σ(O) ≤ 0.25、Σ(N) ≤ 0.005 であり；

見掛け密度が複合粒度で 2.0 ~ 2.9 g/cm³ であり；
粒子厚みが 5 ~ 70 μm であり； 粒度分布が 42メッシュ通過分が 99% 以上、50メッシュ通過分が 85% 以上であり； 圧縮性が 5 t/cm² 成形での圧粉密度が 6.95 g/cm³ 以上であり； フェライト粒度が 6 以下である； 磁気特性にすぐれた扁平形状のアトマイズ鉄粉であることを特徴とする圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉。

2. アトマイズ純鉄粉を塑性変形加工手段によって、その見掛け密度を複合密度で 2.0 ~ 3.0 g/cm³、単一粒度ごとに 2.0 ~ 3.2 g/cm³、かつ粒子厚みを 70 μm 以下に扁平化せしめ、次いでこ

の扁平化された鉄粉を焼鈍処理することを特徴とする圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉の製造法。

3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

この発明は、例えば高周波リアクトル等に用いる新規な圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉と、その製造法に関する。

(従来の技術)

近年 O A 機器等の電気製品の発展に関連し、各種電気機器に電源から流入するノイズの除去する必要が増加して来ている。この様な目的の製品の 1 つとして、広範囲の高周波数域でインダクタンスを一定としたリアクトル例えば高周波ノイズ除去用の圧粉磁性体であるノイズフィルターがあるが、その原料鉄粉として電解鉄粉が使用されている。

また、アトマイズ鉄粉の利用分野拡大のため、焼結機械部品用アトマイズ純鉄粉や、小型モータコア用に開発した高純度圧粉磁性材用鉄粉をノイズフィルター用として適用テストを試みたが、電解鉄粉に比較しインダクタンス特性が著しく低く

実用に結びつかなかった。

一方、高周波領域におけるインダクタンスの低下を防ぐ方法として特公昭57-41085号公報に記載の如き、鉄粉表面に酸化結晶皮膜を生成させる方法が提案されている。

更に複合材料領域における素材として長尺扁平鉄粉の製造法が特開昭54-38259号公報で提案されている。

(発明が解決しようとする問題点)

しかしながら、電解鉄粉はその高純度成分を生かし、圧粉磁性体として高特性を有しているが高価格である。また前記特公昭57-41085号に提案されたものでは、鉄粉に均一な皮膜を付着させることが非常に困難であると考えられる。

本発明は高純度組成が容易に得られるアトマイズ鉄粉をベースに粉形状、熱処理条件を検討し電解鉄粉と同等以上の磁気特性を有しかつ、低コストの圧粉磁性体用の原料鉄粉を供給することを目的とする。

(問題点を解決するための技術手段)

複合粒度 (集合体で $2.0 \sim 2.9 \text{ g/cc}$)

c : 粒子厚み

$5 \sim 70 \mu$ (好ましくは 50μ 以下)

d : 粒度分析

42メッシュ通過分が99%以上、60メッシュ通過分が85%以上

e : 圧縮性

5 t/cc 成形での圧粉密度 6.95 g/cc 以上 (好ましくは 7.0 g/cc 以上)

f : フェライト粒度

6 以下 (好ましくは 5 以下)

更にその要旨とするところは、圧粉磁性体用のアトマイズ鉄粉の製造法として、アトマイズ純鉄粉を塑性変形加工手段によって、その見掛密度を複合粒度で $2.0 \sim 3.0 \text{ g/cc}$ 、単一粒度ごとに $2.0 \sim 3.2 \text{ g/cc}$ 、かつ粒子厚みを 70μ 以下に扁平化せしめ、次いでこの扁平化された鉄粉を焼純処理する点にある (第2発明)。

この第2発明の要旨を更に解説記載すると、圧粉磁性体用のアトマイズ鉄粉の製造法として、粉

本発明の鉄粉の形状は電解鉄粉類似の扁平形状であるが、単純にアトマイズ鉄粉を扁平状にしただけではインダクタンスの向上は出来ず、扁平加工後の粒子の見掛密度、粒子厚みならびに成形時の圧縮性、フェライト粒度等について独自に検討を行った結果得られたものであり、その要旨とするところは、下記の a ~ f の各特性を有し磁気特性 (とくにインダクタンス特性) にすぐれた扁平形状の圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉にある (第1発明)。

a : 化学組成 (重量%)

$C \leq 0.01$ (好ましくは 0.005 以下)

$Si \leq 0.03$

$Mn \leq 0.25$

$\left. \begin{matrix} P \\ S \end{matrix} \right\} \leq 0.02$

$Cu, Ni, Cr \leq 0.05$

$\Sigma (O) \leq 0.25$

$\Sigma (N) \leq 0.005$

b : 見掛密度

末冶金用鉄系焼結機械部品に使用されるアトマイズ純鉄粉をボールミル、またはロッドミル等の扁平加工を施す設備で塑性変形加工によって、その見掛密度を複合粒度 (集合体) で $2.0 \sim 3.0 \text{ g/cc}$ 、単一粒度ごとに $2.0 \sim 3.2 \text{ g/cc}$ 、かつ粒子厚みを 70μ 以下 (好ましくは 50μ 以下) に扁平化せしめ、引続き前記加工時に発生する鉄粉表面酸化物の還元及び加工歪除去のため $850^\circ\text{C} \times 1100^\circ\text{C}$ 温度において30~60分間還元性ガスを含む雰囲気中で焼純処理し、冷却後、解粒・フルイ処理を行って粒度を調整し、更に磁気特性を向上させる必要がある場合に引続いて $700 \sim 1000^\circ\text{C}$ の温度において20~60分間、前記と同様に還元性ガスを含む雰囲気中で再焼純し、冷却、解粒・フルイ処理する点にある。

(実施例)

以下、本発明の実施例につき説明する。

鉄粉を使用する圧粉磁性体の磁気特性に及ぼす要因としては①成品密度、②成分 (原料鉄粉等の)、③粒子厚み、④組織 (フェライト粒度等) が

上げられる。成品密度を上げることにより第1図示す如く、インダクタンス特性は向上する。これは密度上昇により磁束密度増加に影響を及ぼす鉄粉の占積率が增加するためである。このため、圧縮性の良好な鉄粉が望ましい。一般の(構造用)鉄系焼結部品用の鉄粉の圧縮性は5 t/cm²で8.9 g/cm³前後であるが、磁気特性に悪影響を及ぼす成形時の加工歪を極力少なくすることが必要であり、この為には鉄粉はより圧縮性が良いことが必要である。従って圧縮性は8.95 g/cm³以上好ましくは7.0 g/cm³が必要である。

次に圧粉磁性体用鉄粉として純度を上げることによりインダクタンス特性は向上するが、アトマイズ鉄粉の成分は、C ≤ 0.01% (好ましくは0.005%以下)、Si ≤ 0.02、Mn : 0.05~0.25、P、S ≤ 0.02、Cu、Ni、Cr ≤ 0.05、Σ(O) ≤ 0.25、Σ(N) ≤ 0.005と比較的高純度であり、鉄系焼結部品用のアトマイズ純鉄粉を使用すれば、成分的な問題はないと考えられる。

また、粒子厚みと見掛密度は第2図に示す如く

に、展伸され偏平状に加工される。なお、ボールミルの方がロッドミルに比べ粉末の展伸に対して良好であった。即ち、ロッドミルの方がロッドの角により破砕効果が大きく条件を厳密に管理しなければ、粉状になり易いためと考えられる。そして偏平状に加工する条件は、鉄粉充填量、ボール投入量、ボール径、振動数、加工時間等の要因が上げられる。

鉄粉充填量、ボール投入量、ボール径、振動数を一定にすれば、第3図に示す如く、加工時間が長くなるにつれ偏平状となり見掛密度が低下する。

表1 原料粉性状

成分	C	Si	Mn	P	S	Cu+Ni+Mo	Σ(O)	Σ(N)
含有%	0.002	0.01	0.21	0.011	0.014	0.06	0.17	0.004

見掛密度 g/cm ³	流動度 sec/50g	粒度分布 %							
		+60	+80	+100	+145	+200	+250	+350	-350
2.90	23.1	tr	0.3	5.8	14.9	21.9	11.4	21.9	23.8

関係しており、見掛密度が低下すれば、粒子厚みは小さくなる。粒子厚みを薄くすることにより成形時に成形密度が増加しやすくなると同時に反磁場係数が小さくなり、磁気特性を向上させることができる。しかし、一方あまり薄くしすぎて鋼片片フレーク状から微粉化に違むと、粉の流動性や成形体強度の低下があり、実用上使用が困難な場合が出てくる。

更にフェライト粒度が大きくなると、磁区が動きやすくなり、磁束密度に比例してインダクタンス特性が上昇する。また歪が小さいことも同様な作用があると考えられる。

以下、更に図面と表を用いて、磁気の特長との関係を詳細に説明する。

<1> : 偏平加工度と粉体特性、磁気特性の関係

表1に鉄系焼結部品用の一般のアトマイズ鉄粉での性状を示す。これを振動ボールミルに充填し、偏平化した。一般に振動ボールミルやロッドミルは破砕作用を行うためのものであるが、純鉄粉の場合は延性が大きいため、破砕されず

次に偏平加工時間を変えて、表2に示す4条件の偏平粉を作製した。第7図に示した顕微鏡写真に偏平加工前と各条件の偏平加工後の粒子形状を示す。これらの供試粉を分級し、各粒度毎の見掛密度を測定した結果を第4図に示す。この結果から偏平加工時間が長く、集合体(複合粒度)の見掛密度の低いものほど、各粒度の見掛密度も低く偏平状であることを示している。

表2 偏平加工粉の性状

符号	見掛密度 g/cm ³	流動度 sec/50g	粒度分布 %							
			+60	+80	+100	+145	+200	+250	+350	-350
A-O	2.33	31.2	11.7	7.7	6.1	13.1	15.7	7.0	15.3	23.4
B-O	2.57	28.4	7.0	6.8	5.9	13.8	16.5	8.8	16.9	24.3
C-O	2.83	26.3	3.7	4.4	5.1	13.3	17.9	9.4	17.4	28.8
D-O	3.00	24.9	0.2	1.3	4.0	12.6	18.4	10.2	19.0	34.5

次に、これらの供試粉を960℃×30分アンモニア分解ガス中で焼純、解粒・フルイ分け処理

を行った。フルイ分けに際し1部の供試粉については粒度を-42メッシュ及び-60メッシュの2条件とした。

さらに再焼鈍処理として 900℃×30min アンモニア分解ガス中で焼鈍後、解粒・フルイ分けした。

これらの供試粉の性状を表3、4に示す。

表 3 第1次焼鈍・フルイ分け後の粉体性状

符号	見掛け密度 g/cm ³	流動度 sec/50g	粒 度 分 布 %								
			+42	+60	+80	+100	+145	+200	+250	+350	-350
M-1	2.19	32.8	tr	12.5	6.4	8.4	15.4	19.3	9.8	17.0	11.2
A-1	2.24	32.0	tr	tr	7.3	6.6	20.4	23.7	11.1	17.7	13.2
B-1	2.47	30.9	tr	tr	6.2	7.2	20.8	22.1	11.0	18.6	14.1
C-1	2.73	27.8	tr	tr	5.8	7.5	20.4	21.8	10.7	18.2	15.6
D-1	2.89	25.1	tr	tr	4.3	6.7	20.1	23.5	11.6	17.6	15.2

表 4 2次焼鈍・フルイ分け後の粉体性状

符号	見掛け密度 g/cm ³	流動度 sec/50g	粒 度 分 布 %									フルイ分け度
			+42	+60	+80	+100	+145	+200	+250	+350	-350	
M-2	2.10	33.0	tr	tr	7.3	9.6	21.9	20.8	9.7	9.9	6.9	4
A-2	2.20	32.2	tr	tr	7.0	9.8	24.6	25.9	10.7	14.2	7.8	4
B-2	2.44	31.1	tr	tr	6.2	9.2	22.8	27.4	10.9	15.6	7.9	4
C-2	2.71	28.3	tr	tr	4.6	8.3	21.5	27.0	11.5	16.5	10.6	5
D-2	2.87	26.5	tr	tr	4.2	7.7	21.3	25.5	10.7	18.1	12.5	5

次にこれらの供試粉に水ガラスを1%添加混合し(45φ-33φ)×5hのリング状に圧粉密度7.0g/cm³となるよう成形した。

これらの圧粉体について周波数1KHz、10KHz、100KHzにて磁気特性(インダクタンス)を測定した結果を第5図に示す。この結果から偏平加工のないベース粉の10KHzにおけるインダクタンスは低い。偏平加工を施すことにより、周波数100KHzにおいてもインダクタンスは著しく向上し、比較電解鉄粉と同等以上のインダクタンス特性を示すようになる。

さらに、再焼鈍処理した供試粉についても同様にインダクタンスを測定したところ、第6図の様に1回焼鈍に比べさらにインダクタンス特性が向上した。

< II > : 成分範囲の確認

磁気特性に影響すると考えられるC、N含有量については、アトマイズ鉄粉では容易にC≦0.005%、N<0.004%のものが得られる。またP、Sについても低い方が良いが、通常≦0.

020%であり、さらに好ましくは≦0.015%以下に容易にすることが可能である。従って成分検討の対象としては、Mn、Σ(O)含有量の上限許容量である。

アトマイズ鉄粉を前記< I >と同様、振動ボールミルにより偏平状に900~1000℃のアンモニア分解ガス中で還元・焼鈍し、解粒・フルイ分けしたMn、(O)の異なる表5に示す性状の供試粉を作製した。

表 5 供試粉の性状

試料 番号	C	Si	Mn	P	S	Cu+Ni+Mo	成分 (%)		見掛け 密度 g/cm ³	注1) フェライト 粒度	注2) 圧粉体 密度g/cm ³
							Σ (O)	Σ (O)			
1	0.001	0.01	0.08	0.012	0.013	0.05	0.10	0.03	2.56	4	7.03
2	0.002	0.01	0.19	0.011	0.14	0.04	0.17	0.04	2.57	4	7.02
3	0.001	0.01	0.24	0.010	0.014	0.05	0.22	0.03	2.53	4	6.99
4	0.002	0.02	0.28	0.010	0.013	0.05	0.28	0.04	2.58	6	6.94
5	0.001	0.01	0.32	0.016	0.015	0.05	0.20	0.04	2.57	5	6.93
6	0.001	0.02	0.33	0.015	0.016	0.04	0.32	0.04	2.59	6	6.91
7 比較	0.002	0.01	0.20	0.012	0.014	0.04	0.17	0.04	3.19	6	6.97

注1) -80/+100 メッシュ粉にて測定
注2) 5 t/cm²成形(0.75 %Zn-st 添加)

次にこれらの供試粉に有機溶媒に溶解させたフェノール樹脂 1 wt% を添加混合し乾燥後 (45 ϕ -33 ϕ) \times 6 h のリング状の試片を 5.5 t/cm² の成形圧力で作製した。これらの圧粉体試片について表 6 に磁気特性を透磁率で示す。

Mn 量 (O) 量が多いもの程、透磁率が低下する傾向を示すが、Mn が 0.30 % を超えると透磁率は低下の傾向にあり、また (O) も 0.25 % を超えると低下の傾向を示す。比較の電解鉄粉と同等以上の磁気特性を示す成分としては Mn \leq 0.25 %、 Σ (O) \leq 0.25 % が適切である。

尚、参考として偏平加工時間を短縮した見掛け密度 3.19 g/cm³ について、同様に透磁率を測定したところ表 6 に示す如く良くなかった。

次 葉

< II > : 還元・焼なまし条件の検討

表 2 に示す偏平加工粉のうち C 粉について還元・焼なまし条件と磁気特性 (透磁率) との関係进行调查した。

次に還元・焼なまし条件として、800、920、960、1100 及び 1180 $^{\circ}$ C の温度でそれぞれ 30 分、60 分アンモニア分解ガス中で加熱し、冷却後、解粒・フルイ処理を行った。

表 6 供試粉の透磁率

試料 No	圧粉 密度 g/cm ³	透磁率 μ_{iac}					備 考
		1kHz	10kHz	100kHz	500kHz	1MHz	
1	7.01	75	72	69	39	11	試片: (45 ϕ -33 ϕ) \times 6 h 巻線: 0.4 ϕ \times 20 巻 電流値: 1 mA 密度: 6.9 g/cm ³ 絶縁: フェノール樹脂 1 wt% + 0.5 Zn-st
2	7.00	74	73	70	38	12	
3	6.98	73	71	69	37	10	
4	6.93	70	68	63	29	7	
5	6.92	69	67	63	28	6	
6	6.90	65	62	39	23	6	
7 (比較)	6.97	69	66	51	22	5	
比較 電解鉄粉	6.98	72	71	68	38	11	

これらの供試粉について、残留 (O) %、フェライト粒度の測定を行い、< II > と同様にフェノール樹脂 1 wt% を添加し、(45 ϕ -33 ϕ) \times 6 h のリング状 T. P で圧粉体密度 7.0 g/cm³ となる様に成形し、透磁率を測定した。これらの結果を表 7 に示す。

表 7 1 次焼純条件と透磁率の関係

項目	焼なまし時間 (分)	焼なまし温度 ($^{\circ}$ C)				
		800	920	960	1100	1180
残留 (O) %	30	0.25	0.20	0.16	0.12	0.10
	60	0.23	0.18	0.13	0.10	0.08
フェライト粒度	30	6	5	5	4	3
	60	5	5	4	4	3
透磁率 μ_{iac}	100kHz	30	66	69	70	68
		60	67	70	71	69
	500kHz	30	27	38	39	38
		60	29	38	39	37

試片: (45 ϕ -33 ϕ) \times 6 h

これらの結果から還元・焼なまし条件として

特開昭61-223101(6)

850～1000℃が好ましい。なぜならば、フェライト結晶粒が大きくなる点では温度が高い方が好ましいが、1100℃を越すと解粒が困難となり、焼結したままの粒子形状となり、偏平状に解粒しにくく透磁率が低下する傾向を示す、また強制的に解粒を行うと加工歪が残り磁気特性を低下させる。

時間については30～60分の間では低温側では長時間が、高温側では短時間側が望ましい結果となった。これは低温側では長時間の方が結晶粒が大きくなる為により有利であるが、高温側では長時間加熱すると焼結し、解粒時に歪が残ったものと考えられる。従って還元・焼なまし条件としては、生産性、エネルギーコスト及び品質特性面から900～1000℃×(30～60)分が適当であると考えられる。

次に1次還元・焼なまし条件 960℃×30minで処理した供試粉について700、800、1000℃で20分および60分間アンモニア分解ガス雰囲気中で再焼純し、解粒・フルイ処理を行った。こ

れらの供試粉について同様に透磁率を測定した結果を表8に示す。温度、時間の上昇につれて磁気特性が向上する傾向を示す。

表8 2次焼純条件と透磁率の関係

周波数 kHz	焼なまし時間 (分)	焼なまし温度℃			
		700	800	900	1000
100	20	72	73	75	76
	60	73	73	76	77
500	20	39	41	42	44
	60	40	41	43	44

(発明の効果)

本発明は、高純度組成が容易に得られるアトマイズ鉄粉をベースに、特定数値で限定した見掛密度、粒子厚み、粒度分布、圧縮性、フェライト粒度のものとしたため、電解鉄粉と同等以上の磁気特性を有し、かつ低コストの圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉が得られた。またその鉄粉の製造法もアトマイズ純鉄粉を、特定数値で限定された見掛密度でかつ粒子厚さとしたものに塑性変形して加工

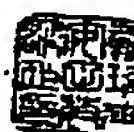
し、これを焼純処理するという簡単な方法であり、低コストの圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉が得られ、高周波リアクトルその他の用途の原料鉄粉として優れたものである。

4. 図面の簡単な説明

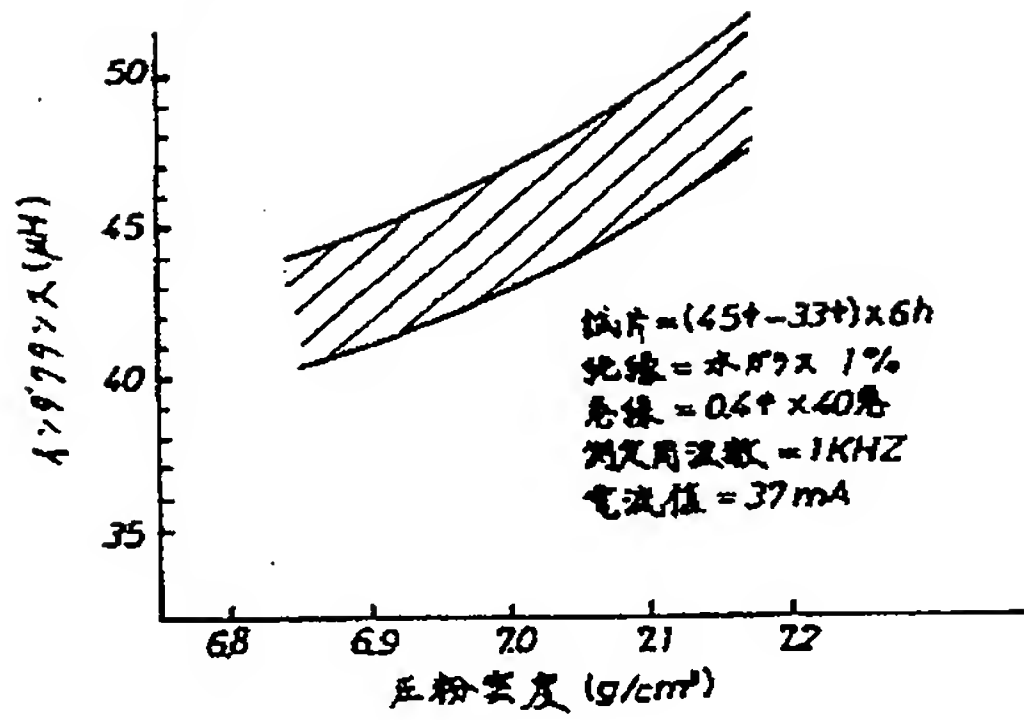
第1図～第6図は本発明の圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉の諸特性を示すグラフ図で、第1図は圧粉密度と磁気特性の関係を、第2図は偏平加工後の見掛密度と粒子厚みの関係を、第3図は偏平加工時間と見掛密度の関係を、第4図は偏平加工後の粒度と見掛密度の関係を、第5図は供試粉のインダクタンス測定値を、第6図は2次焼なまし粉のインダクタンス測定値を示したものである。第7図は粒子形状の顕微鏡写真(倍率100倍)を示したものである。

特許出願人 株式会社神戸製鋼所

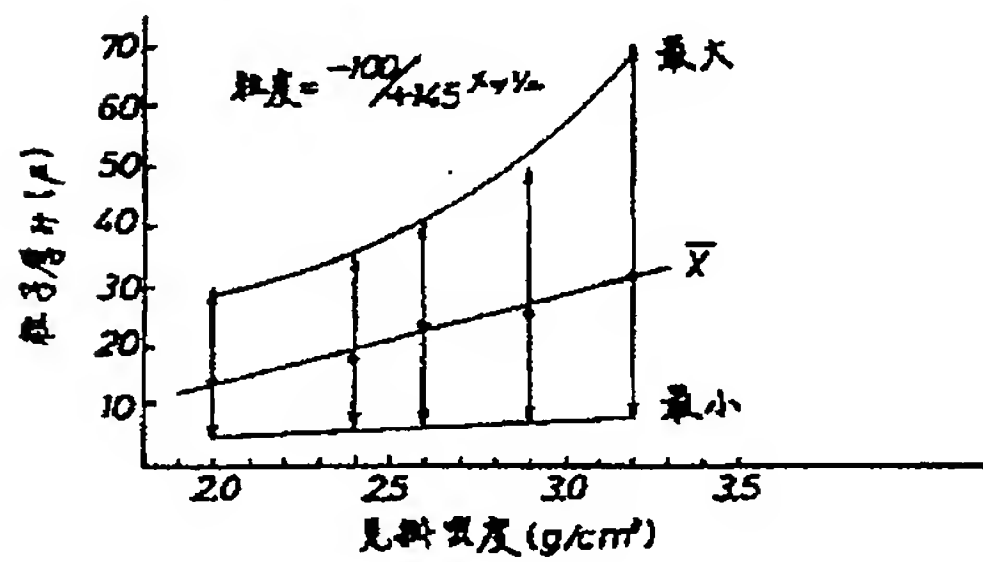
代理人 弁理士 安田敏雄



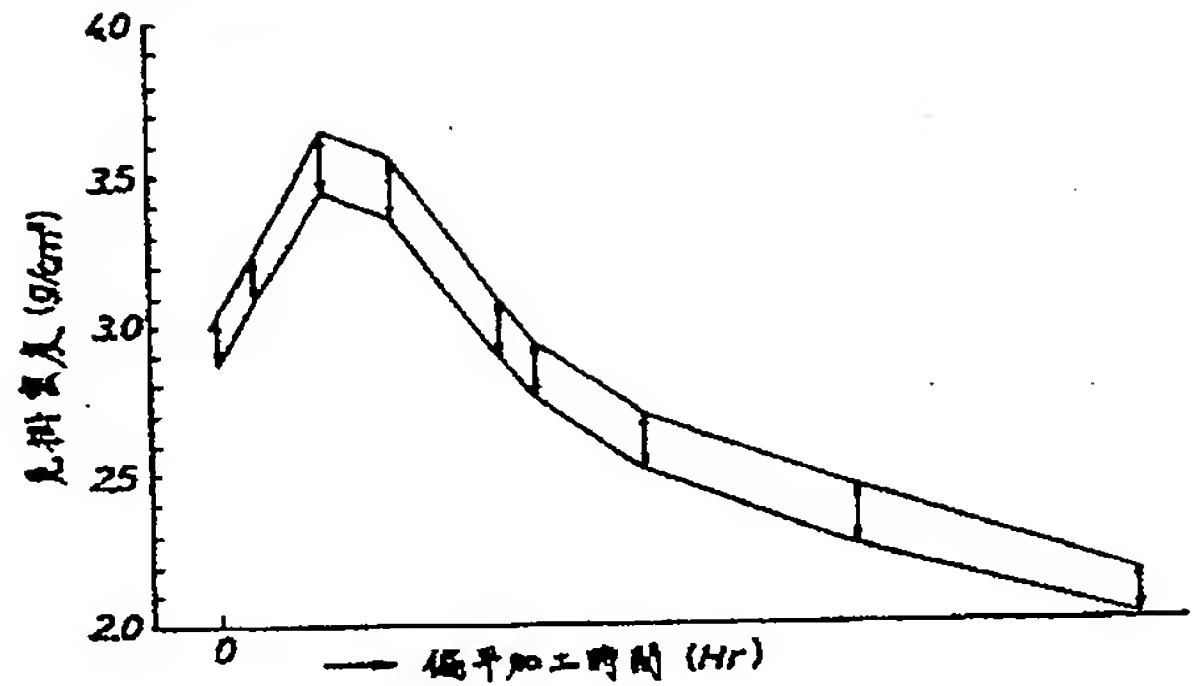
第 1 図



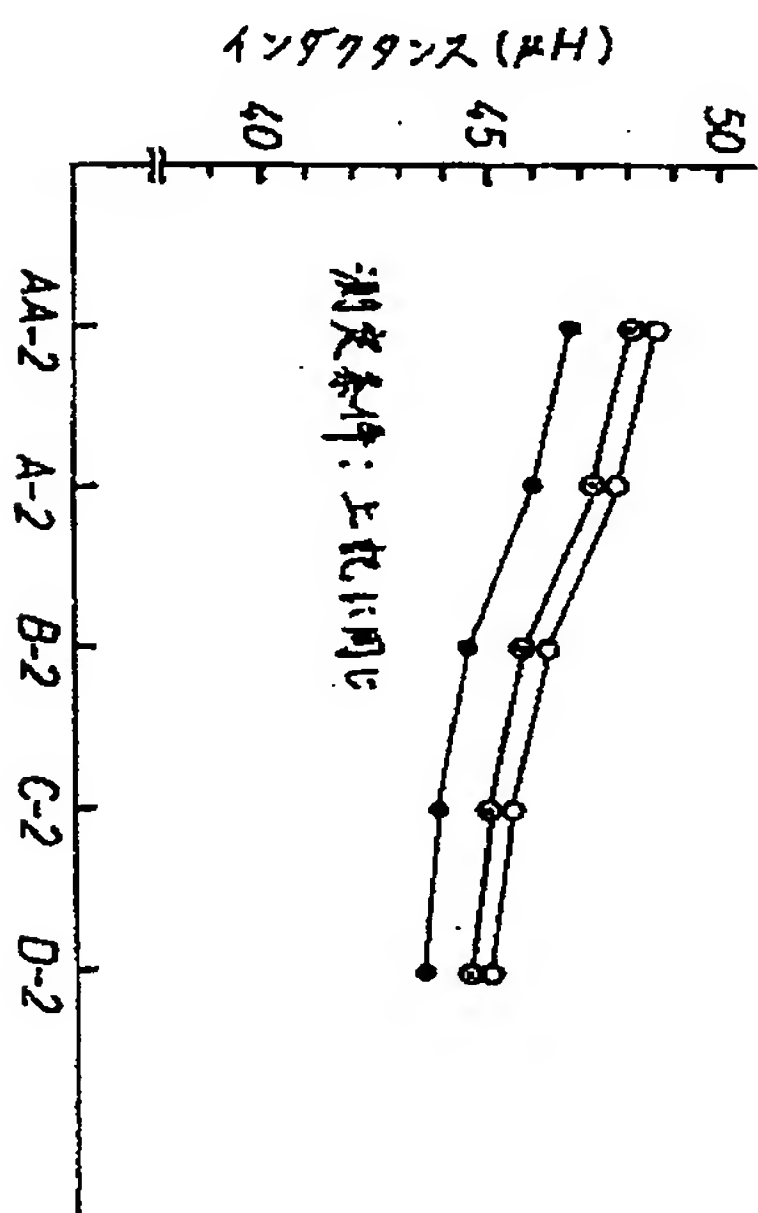
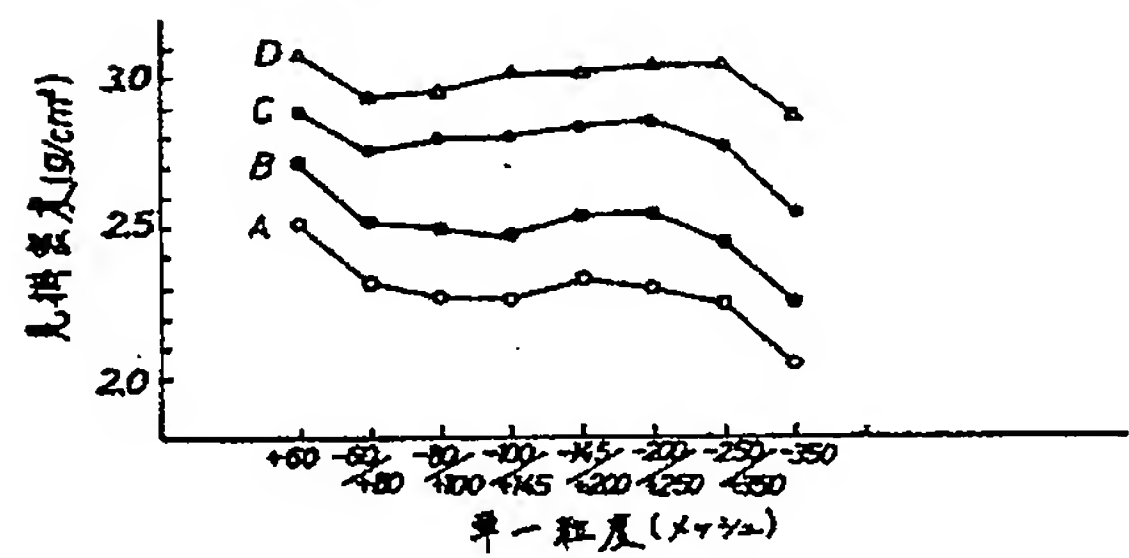
第 2 図



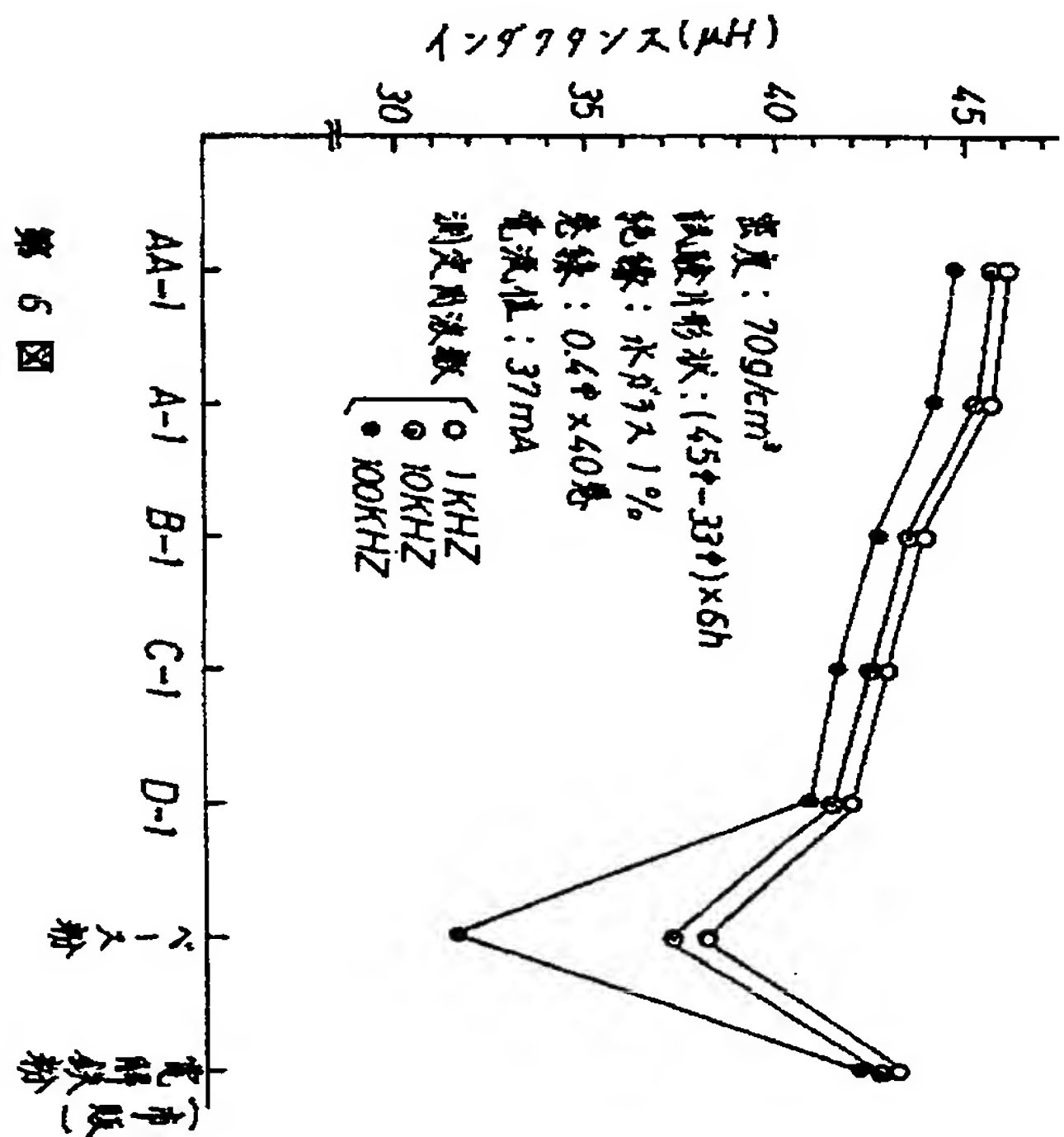
第 3 図



第 4 図



第 6 図



第 5 図

第7図



倍率: $\times 100$
 メッシュ: $\sim 100/\mu 4.5$

No 1

手続補正書 (自発)

昭和60年5月9日

特許庁長官殿

1. 事件の表示

昭和60年特許願第66127号

2. 発明の名称

圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉およびその製造法

3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

(119) 株式会社 神戸製鋼所

4. 代理人

大阪府東大阪市御厨1013番地

(6174) 弁理士 安田 敏雄

5. 補正の対象

明細書の特許請求の範囲の欄

明細書の発明の詳細な説明の欄

図 面

6. 補正の内容

次 葉

万式
花査

7. 補正の内容

- (1) 明細書の特許請求の範囲を別紙の通り訂正する。
- (2) 明細書第4頁第15行目の「0.02」を「0.020」と訂正する。
- (3) 明細書第6頁第8行目の「850℃×1100℃」を「850℃～1100℃」と訂正する。
- (4) 明細書第7頁第15～16行目の「P, S ≤ 0.02」を「P, S ≤ 0.020」と訂正する。
- (5) 明細書第8頁第5～6行目の「鱗片片」を「鱗片」と訂正する。
- (6) 明細書第9頁の表1の成分欄を下記の通り訂正する。

記

表1 原料組成

成分	C	Si	Mn	P	S	Cu+Ni+Mo	Σ(O)	Σ(N)
含有%	0.002	0.01	0.21	0.011	0.014	0.06	0.17	0.004

見掛け密度 g/cm ³	流動度 sec/50g	粒度分布%							
		+60	+80	+100	+145	+200	+250	+350	-350
2.90	23.1	tr	0.3	5.8	14.9	21.9	11.4	21.9	23.8

(7) 明細書第15頁の表5の成分欄を別紙の通り訂正する。

(8) 添付した図面の第5図を別紙の通り訂正する。

表5 供試粉の性状

符号	成分 (%)							見掛け密度 g/cm ³	注1) フェライト 粒度	注2) 圧粉密度 g/cm ³
	C	Si	Mn	P	S	Cu+Ni+Mo	$\Sigma(O)$	$\Sigma(N)$		
1	0.001	tr	0.08	0.012	0.013	0.05	0.10	0.003	4	7.03
2	0.002	0.01	0.19	0.011	0.14	0.04	0.17	0.004	4	7.02
3	0.001	0.01	0.24	0.010	0.014	0.05	0.22	0.003	4	6.99
4	0.002	0.02	0.28	0.010	0.013	0.05	0.28	0.004	6	6.94
5	0.001	0.01	0.32	0.016	0.015	0.05	0.20	0.004	5	6.93
6	0.001	0.02	0.33	0.015	0.016	0.04	0.32	0.004	5	6.91
7 比較	0.002	0.01	0.20	0.012	0.014	0.04	0.17	0.004	6	6.97

注1) -60/+100 メッシュ粉にて測定
注2) 5 t/cm²成形 (0.75 %Zn-Si 添加)

2. 特許請求の範囲

1 化学組成が重量%で $C \leq 0.01$ 、 $Si \leq 0.03$ 、 $Mn \leq 0.25$ 、 $P, S \leq 0.020$ 、 Cu, Ni 、 $Cr \leq 0.05$ 、 $\Sigma(O) \leq 0.25$ 、 $\Sigma(N) \leq 0.005$ であり；
見掛け密度が複合粒度で $2.0 \sim 2.9 \text{ g/cm}^3$ であり；
粒子厚みが $5 \sim 70 \mu$ であり；粒度分布が42メッシュ通過分が99%以上、60メッシュ通過分が85%以上であり；圧縮性が5t/cm²成形での圧粉密度が6.95g/cm³以上であり；フェライト粒度が6以下である；磁気特性にすぐれた偏平形状のアトマイズ鉄粉であることを特徴とする圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉。

2 アトマイズ純鉄粉を塑性変形加工手段によって、その見掛け密度を複合密度で $2.0 \sim 3.0 \text{ g/cm}^3$ 単一粒度ごとに $2.0 \sim 3.2 \text{ g/cm}^3$ 、かつ粒子厚みを 70μ 以下に偏平化せしめ、次いでこの偏平化された鉄粉を焼鈍処理することを特徴とする圧粉磁性体用アトマイズ鉄粉の製造法。

第5図

